

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

---

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



# AUSLEGESCHRIFT

## 1 282 914

Deutsche Kl.: 39 a6 - 17/30

Nummer: 1 282 914  
Aktenzeichen: P 12 82 914.0-16 (C 29020)  
Anmeldetag: 29. Januar 1963  
Auslegetag: 14. November 1968

### 1

Die Erfindung bezieht sich auf eine Schneidvorrichtung zum Ablängen oder Einschneiden einer in eine vulkanisierbare Kautschukmischung eingebetteten, vorzugsweise Stahlseile aufweisenden Cordgewebbahn zwischen zwei benachbarten Cordfäden mit einem einen Schlitz aufweisenden Tisch zum Auflegen der Cordbahn und einem heb- und senkbaren spatentartigen Schneidwerkzeug, dessen Schneidkanten schräg zur Bewegungsrichtung des Werkzeuges angeordnet sind.

Bei einer Papierabschneidevorrichtung ist bereits ein Schneidwerkzeug bekanntgeworden, das die vorgenannte Form aufweist. Bei diesem Schneidwerkzeug sind jedoch die inneren, von einem Winkel gebildeten und eingeschlossenen Schrägkanten als Schneidkanten ausgebildet. Das auf diese Weise gebildete Messer durchschneidet daher die Papierbahn gleichzeitig von deren beiden Längskanten aus nach der Mitte zu. Für Cordgewebbahnen ist die vorbekannte Vorrichtung jedoch nicht geeignet, weil beim Absenken des Messers in die Cordgewebbahn eine zu deren Mittellinie hin gerichtete Querkraft eingeleitet würde, die zu einem Verwerfen der Cordgewebbahn führen würde.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, beim Ablängen bzw. Einschneiden von Cordgewebbahnen den Schneidvorgang so durchzuführen, daß die Bahn nicht verzerrt wird. Eine solche Verzerrung ist nämlich deshalb sehr leicht möglich, weil die einzelnen Cordfäden umschließenden und zusammenhaltenden Kautschukschichten sich noch im plastisch-elastischen Zustand befinden. Zudem soll bei den erwähnten Cordgewebbahnen die Abtrennung auch so erfolgen, daß die Cordfäden nicht beschädigt werden. Der Trennschnitt soll also zwischen zwei benachbarten Cordfäden durch die hier befindliche Kautschuk-schicht hindurch erfolgen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Schneidkanten des Schneidwerkzeuges die Schenkel eines gleichschenkligen Dreiecks bilden, dessen von den Schenkeln gebildete Dreieckspitze auf die Cordgewebbahn gerichtet ist und dessen Basislänge etwa der Breite der Cordgewebbahn entspricht.

Infolge dieser Ausbildung greift bei Beginn des Schneidvorganges zuerst die Spitze des dreieckförmigen Schneidwerkzeuges an, und bei der nun einsetzenden Schneidbewegung erfolgt ein Trennschnitt zwischen zwei Cordfäden bzw. Stahlseilen, und zwar auch dann, wenn diese nicht gestreckt angeordnet sind. Das Absenken des Schneidwerkzeuges begünstigt gewissermaßen ein Ausrichten der Stahlseile bzw. Cord-

Schneidvorrichtung zum Ablängen oder Einschneiden einer Cordgewebbahn

- 5 Anmelder:  
Continental Gummi-Werke Aktiengesellschaft,  
3000 Hannover, Königsworther Platz 1
- 10 Als Erfinder benannt:  
Günter Johannes, 3000 Hannover-Herrenhausen

### 2

15 fäden, so daß Gewebeverzerrungen ausgeschlossen sind.

Eine vorteilhafte Weiterbildung besteht darin, daß die Längsmittelachse des Schneidwerkzeuges oberhalb der Längsmittellinie der zu schneidenden Cordgewebbahn angeordnet ist und daß der Hub des Schneidwerkzeuges durch einen vorzugsweise verstellbaren Anschlag begrenztbar ist. Auf diese Weise kann das Schneidwerkzeug einen Schnitt ausführen, der nur zu einer Schlitzung in der Weise führt, daß ein 25 Trennschnitt an den Rändern der Bahn nicht ausgeführt wird bzw. die Ränder der Bahn durch das Schneidwerkzeug nicht beeinflußt werden. Diese nicht beeinflussten Ränder der Bahn erlauben es, bei einer Bahn größerer Länge im Abstand voneinander 30 Schlitze anzubringen, die Bahn aufzuwickeln, an Ort und Stelle abzuwickeln und die durch benachbarte Schlitze bestimmten Abschnitte der Bahn in einfacher Weise verzerrungsfrei von Hand abzutrennen.

Zweckmäßigerweise sind das Schneidwerkzeug und 35 der Tisch um die Längsmittelachse des Schneidwerkzeuges oder eine parallel hierzu verlaufende Achse verschwenkbar. Diese Ausbildung gibt die Möglichkeit, bei in einer vulkanisierbaren Kautschukmischung schräg verlaufend eingebetteten Cordfäden die Cordgewebbahn im Schrägschnitt abzulängen oder einzuschneiden.

Weitere Einzelheiten der Schneidvorrichtung werden an Hand der Zeichnung erläutert, in der ein Ausführungsbeispiel dargestellt ist. Es zeigt

45 Fig. 1 die Schneidvorrichtung in der Ansicht, Fig. 2 die Vorrichtung gemäß Fig. 1 in der Draufsicht und

Fig. 3 das Prinzip der Vorrichtung in schaubildlicher Darstellung.

50 An einer senkrechten Führung 1 eines Gestelles 2 ist mittels eines Motors 3 ein Ausleger 4 heb- und senkbar gelagert. Die Führung 1 dient zur Aufhän-

809 637/1183

DI 1 282 914

gung eines gleichschenkligen dreieckigen spatelförmigen Schneidwerkzeuges 5, wobei die Dreiecksspitze 6 nach unten zeigt und die Schenkel als Schneiden 7 ausgebildet sind. Das Schneidwerkzeug 5 und der dazugehörige Schneidtisch 10 sind um eine senkrechte Längsmittelachse 8 verschwenkbar und können durch eine Verschraubung 9 in einer gewünschten Schrägstellung gegenüber dem Ausleger 4 arretiert werden. Der zu der Vorrichtung gehörende Schneidtisch 10 weist einen nicht näher dargestellten Schlitz zur Aufnahme des Schneidwerkzeuges 5 und verstellbare Bleche 11 auf, zwischen denen eine Vertiefung 12 zur Aufnahme der abzutrennenden Cordgewebbahn 13 entsteht. Außerdem sind zu beiden Seiten des Tisches 10 Zuführungseinrichtungen in Form von Rollen und Transportbändern vorgesehen.

Die Achse 8 des Schneidwerkzeuges 5 liegt genau oberhalb der Längsmittellinie der Bahn 13.

Durch Absenken des Schneidwerkzeuges 5 erfaßt die Spitze 6 die Mitte der Bahn 13, und beim weiteren Absenken des Schneidwerkzeuges 5 wird die Bahn 13 zwischen zwei benachbarten, in Fig. 3 angedeuteten Cordfäden 14 abgetrennt. Der Schnitt wird gemäß Fig. 3 im allgemeinen nur so weit geführt, daß durchgehende Ränder 13' der Bahn 13 verbleiben.

Durch Vorschubbewegungen wird die Bahn 13 jeweils um das Maß bestimmter Längenabschnitte fortbewegt, worauf erneut das Schneidwerkzeug 5 gesenkt und wieder angehoben wird, wobei es die Stellung gemäß Fig. 1 einnimmt. Die so im Abstand voneinander mit Schlitten versehene Bahn 13 kann aufgewickelt und so an Ort und Stelle beispielsweise in die Nähe einer Reifenaufbaumaschine gebracht werden. Hier können die durch die Trennschlitz bestimmten Bahnabschnitte von Hand abgezogen werden. Es ist nur noch erforderlich, die Ränder 13' zu zerreißen.

Es sei noch erwähnt, daß der Schlitz gemäß Fig. 3 durch eine Hubbegrenzung des Schneidwerkzeuges 5, die zweckmäßigerweise stufenlos verstellbar ausgebildet wird, erreicht werden kann. Es wird also zweckmäßigerweise an der Führung 1 ein nicht näher

bestimmte Senkbewegung des Schneidwerkzeuges 5 zuläßt. Es ist auch ohne weiteres möglich, die Bahn 13 ganz durchzutrennen.

#### Patentansprüche:

1. Schneidvorrichtung zum Ablängen oder Einschneiden einer in eine vulkanisierbare Kautschukmischung eingebetteten, vorzugsweise Stahlseile aufweisenden Cordgewebbahn zwischen zwei benachbarten Cordfäden mit einem einen Schlitz aufweisenden Tisch zum Auflegen der Cordbahn und einem heb- und senkbaren spatentartigen Schneidwerkzeug, dessen Schneidkanten schräg zur Bewegungsrichtung des Werkzeuges angeordnet sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneidkanten (7) des Schneidwerkzeuges (5) die Schenkel eines gleichschenkligen Dreiecks bilden, dessen von den Schenkeln gebildete Dreiecksspitze (6) auf die Cordgewebbahn (13) gerichtet ist und dessen Basislänge etwa der Breite der Cordgewebbahn (13) entspricht.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Längsmittelachse (8) des Schneidwerkzeuges (5) oberhalb der Längsmittellinie der zu schneidenden Cordgewebbahn (13) angeordnet ist.

3. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Hub des Schneidwerkzeuges (5) durch einen vorzugsweise verstellbaren Anschlag begrenzt ist.

4. Vorrichtung nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Schneidwerkzeug (5) und der Tisch (10) um die Längsmittelachse (8) des Schneidwerkzeuges (5) oder eine parallel hierzu verlaufende Achse verschwenkbar sind.

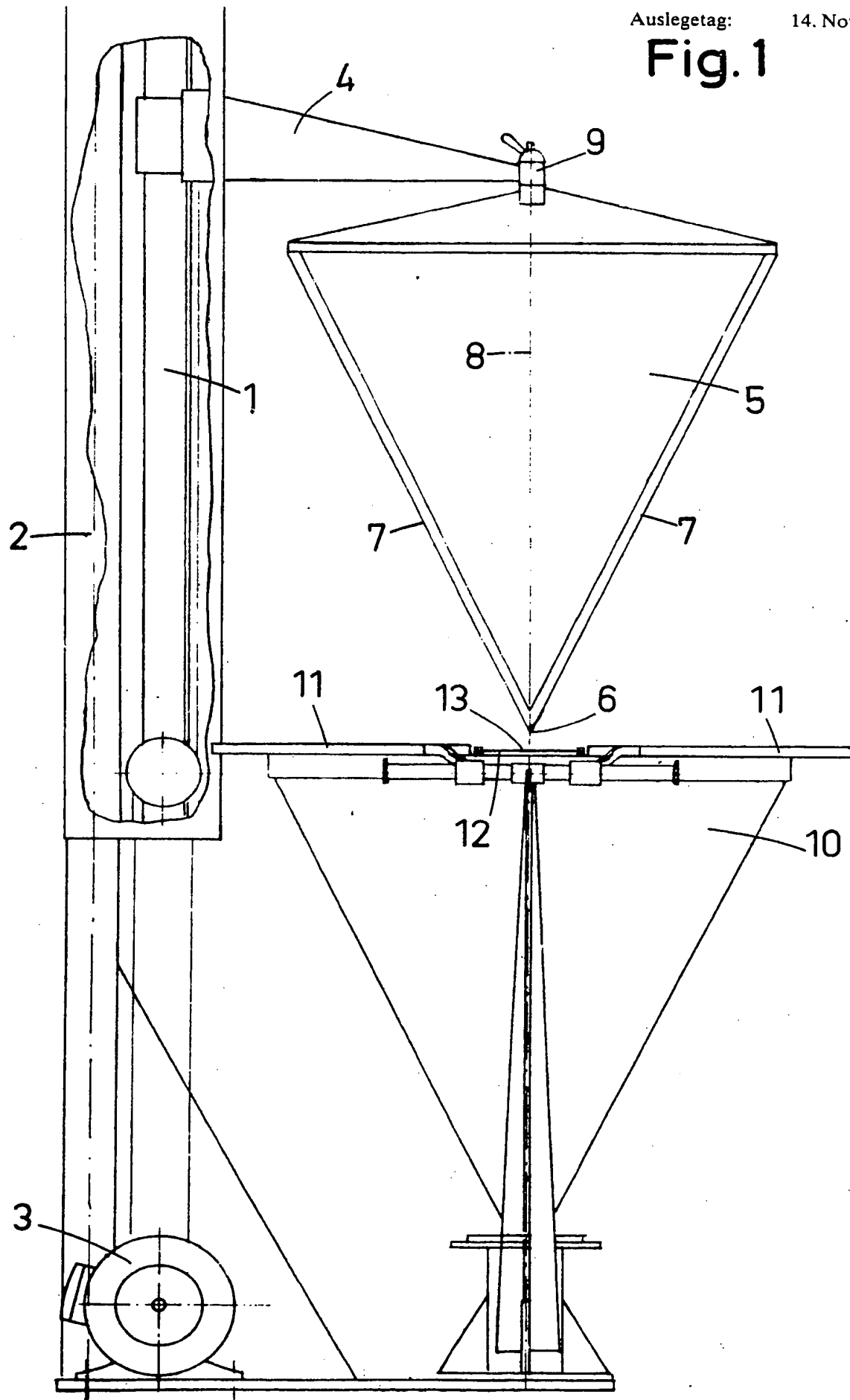
In Betracht gezogene Druckschriften:  
Schweizerische Patentschrift Nr. 110 493;  
britische Patentschrift Nr. 543 955;  
USA.-Patentschrift Nr. 1 612 390.

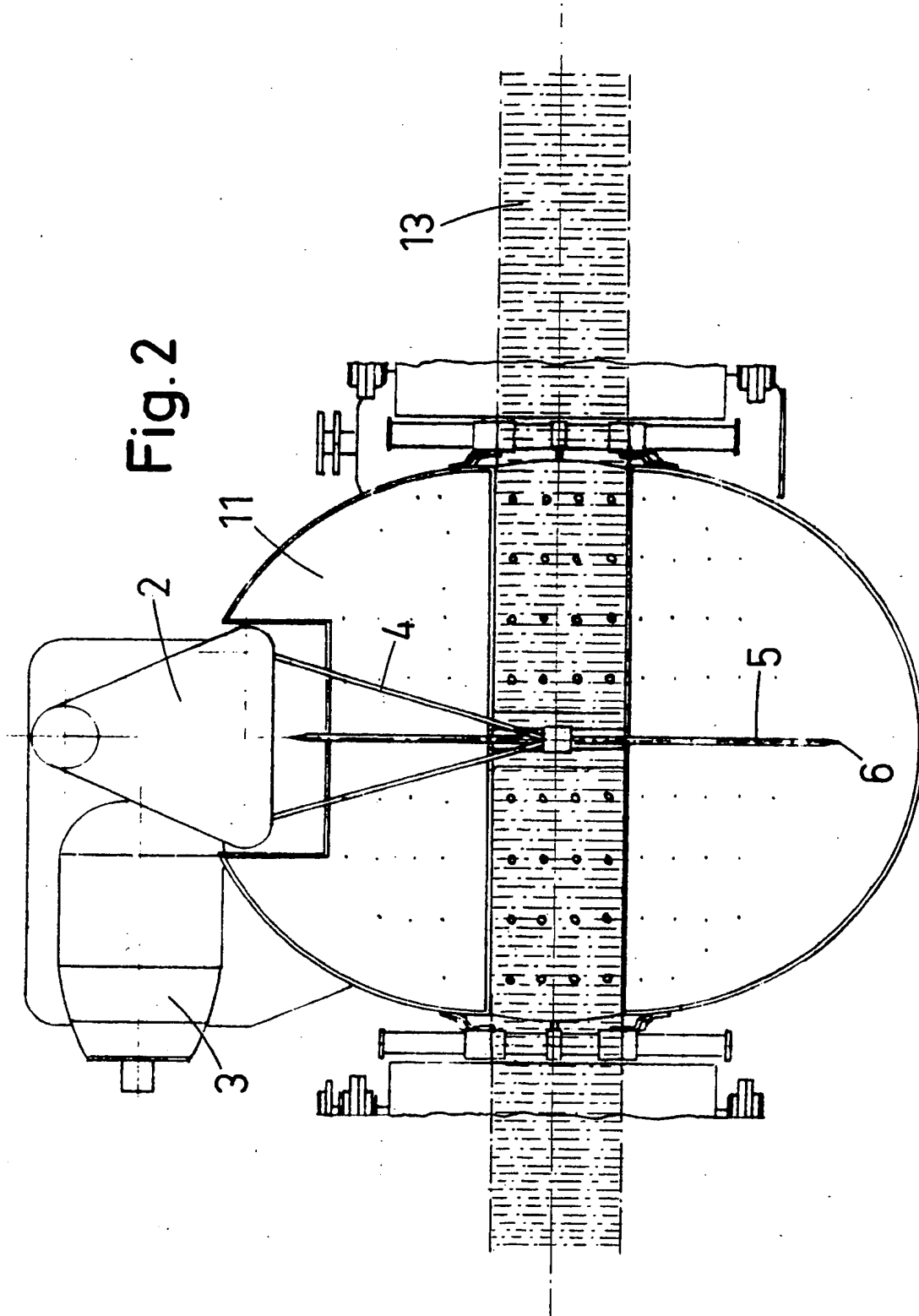
Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

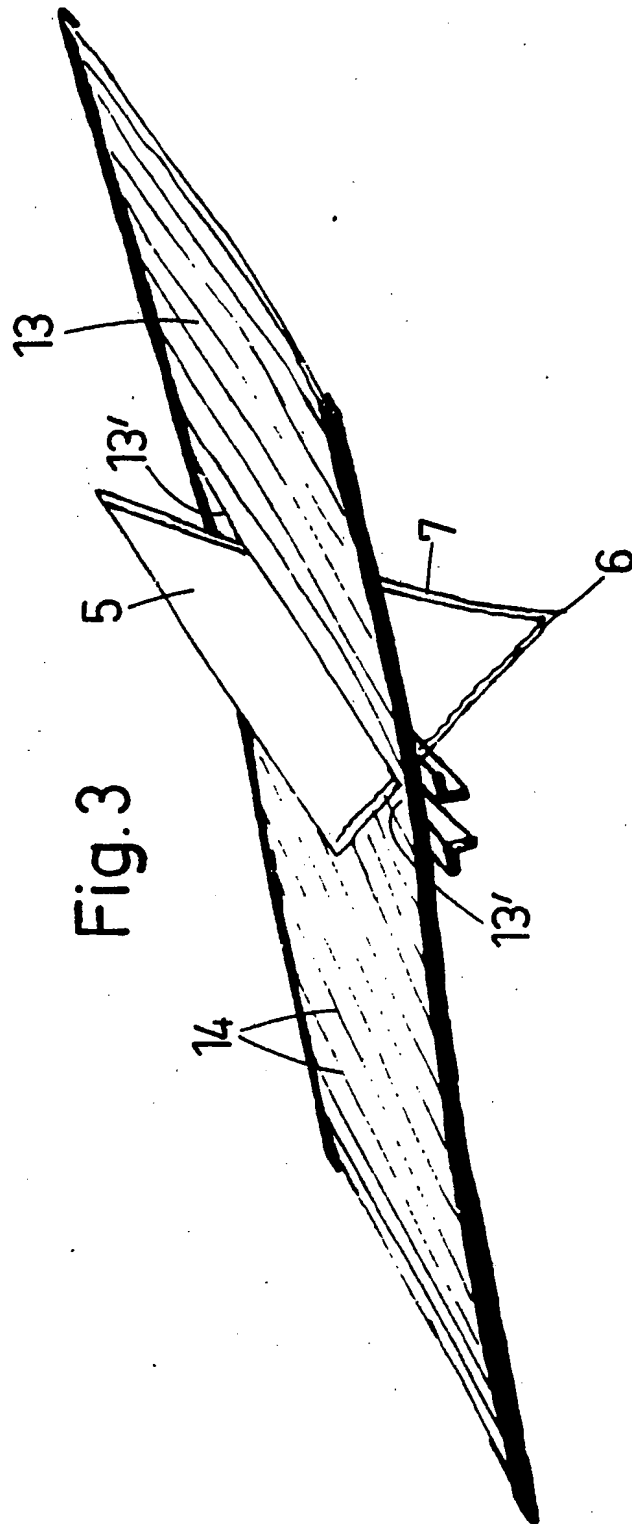
Auslegetag:

14. November 1968

Fig. 1







**FIG. 1B**

